

砂轮动平衡 软件



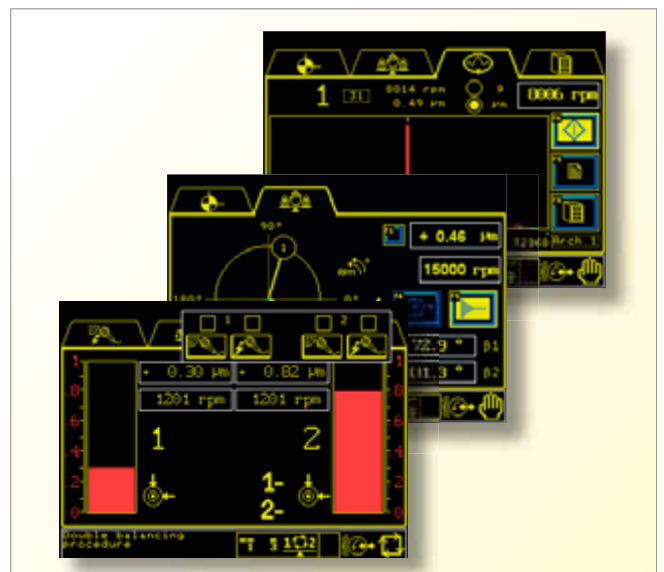
磨床上的砂轮动平衡应用

在与用于管理和优化磨床砂轮平衡周期的马波斯平衡器配套使用时，P7 系统凭借其在通用性、处理速度、可选配置以及硬件/软件标准化方面的出色表现而成为同类产品中的佼佼者。

凭借其在这一行业积累的丰富经验，马波斯设计研发的平衡套件完全可以满足各种不同的监测和控制要求。由于采用了在 Windows® 环境下的开发马波斯人机界面软件（MHIS），设备的可视化性能可以通过两种途径获得实现，一是采用图形面板显示器进行显示，另一种则是通过计算机数控操作人员面板直接进行显示。

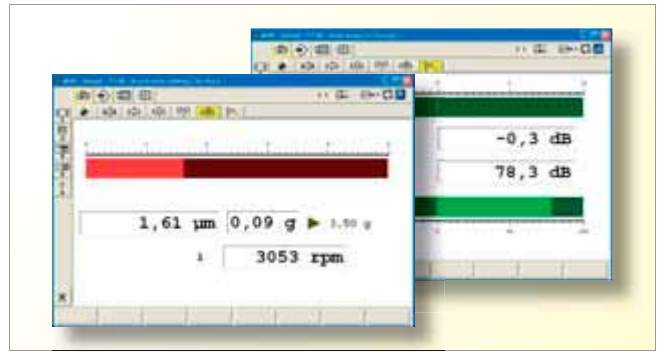
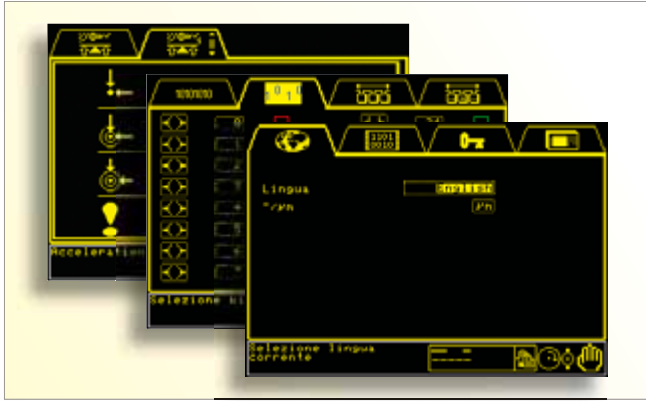
砂轮动平衡

- 采用基于两项固定配重值/可变角度值的算法进行手动平衡（通常适用于直径小于 300 毫米的 CBN 砂轮直径）；
- 采用基于两项可变配重值/固定角度值的算法进行手动平衡（通常适用于直径小于 100 毫米的 CBN 砂轮直径）；
- 单一砂轮的自动平衡；
- 双自动平衡（两个砂轮的独立周期）；
- 两个砂轮的同时自动平衡（两个工作台的平衡）；
- 平衡头配重的初始位置；
- 光谱频率分析（FFT）；
- 平衡算法适应磨床的弹性特性。



过程控制

- 对超赶进度或换班时加速过程中所产生的振动进行监控，并对过度失衡时发出的报警信息进行监控；
- 检测砂轮的最小转速和最大转速；
- 检测由声学传感器所发送的信号，以便进行间隙控制和防撞控制。



通用性

操作人员可以通过使用图形界面，使用主视图中的热键以及对所有输入/输出信号进行有效调试等方式以实现对该设备的干预操作。

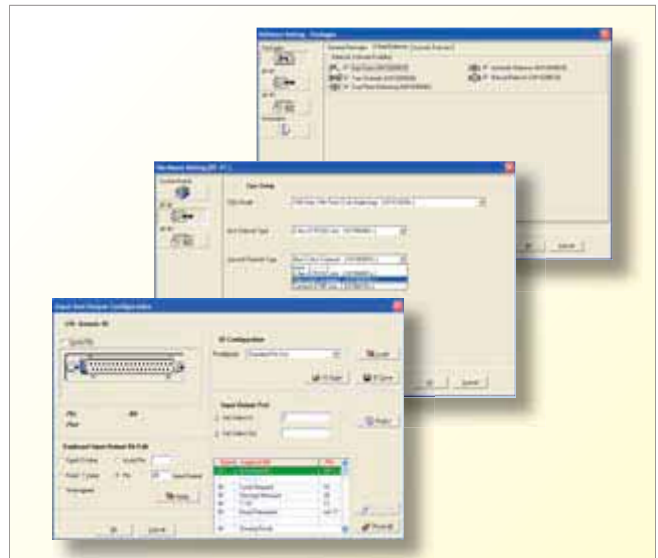
此外，该软件还提供了不同的语言和测量系统选项，从而进一步提高了系统的灵活性。

可配置性

使用配置工具可以根据特定的应用对设备进行量身定制，因此，该软件会在使用预置菜单的基础上，要求操作人员仅对与该项应用所设想的平衡周期相关的参数进行设置。

由于软件具有灵活性，操作人员可以根据具体应用进行自定义设置，以便从不同类型的平衡头中选出最能满足具体要求的平衡头，可以选择传统的 37 针连接器或现场总线连接，以确定与可编程逻辑控制（PLC）/机床计算机数控系统（CNC）进行接口连接的输入/输出信号模式以及测量值的传输方式。

P7 系统采用了高度的标准化设计，因而能够适用于不同的机床类型，其包含了专用解决方案的研发以及备件数量的优化，降低了整体投资所需的成本。

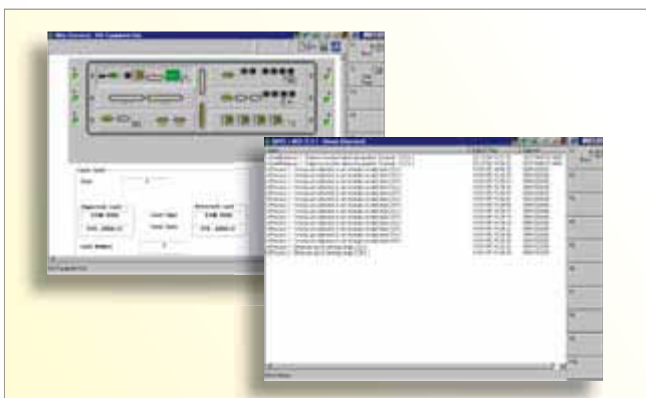


易维护性

在 Windows® 环境下开发的程序不仅能够实现对已编程数据的归档和恢复，而且还能安装马波斯应用包，因而极大地简化了对控制设备的管理。

测量仪可以通过清晰的诊断及时地检测到相关的硬件故障以及对应的提示信息，从而便于进行过程控制。

Microsoft 和 Windows 为注册商标或微软公司（Microsoft Corporation）在美国和/或其他国家的商标。



MARPOSS
www.marposs.com

如需所有详细的地址信息，请登录Marposs官方网站

D6P0002C0 - 2005年9月版-本手册可更新
MARPOSS S.p.A. (意大利) 2005版权所有

本文中所示MARPOSS®和Marposs产品名称和标识均属于Marposs公司在美国以及其他国家注册的商标。本文件中所出现的第三方商标和注册商标均归属其各自的所有者。

Marposs拥有一套管理公司质量、环境和安全性的综合一体化的制度系统，该系统已获得ISO 9001 ISO, 14001和OHSAS 18001认证。Marposs 还获得 EAQF 94认证并获Q1奖。

